

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

SERVICE  
de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE**BREVET D'INVENTION**

P.V. n° 843.433

Classification internationale



1.279.424

j — F 06 l

**Perfectionnements à la fabrication de gaines extensibles de protection.**

Société anonyme dite : TUROVER résidant en France (Seine).

**Demandé le 9 novembre 1960, à 14<sup>h</sup> 31<sup>m</sup>, à Paris.**

Délivré par arrêté du 13 novembre 1961.

*(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 51 de 1961.)**(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)*

La protection contre les chocs, frictions, poussières, des éléments mécaniques ou autres animés d'un mouvement alternatif, d'oscillation, de pendule, de va-et-vient, constitue un problème résolu à ce jour par des gaines de forme appropriée réalisées en partant de matériaux divers et notamment du textile, du cuir et du caoutchouc naturel ou synthétique.

Ce dernier matériau a, en raison de son élasticité la préférence des usagers, pour cette application, mais son emploi pose constamment d'importants problèmes d'outillage : il faut, en effet, pour obtenir des pièces monoblocs, réaliser ceux-ci aux dimensions demandées, et il en résulte une dépense élevée du matériel, lourd et encombrant, qui ne peut produire exclusivement que la pièce pour laquelle il a été conçu.

La présente invention a pour objet la réalisation de ces gaines, en caoutchouc naturel ou synthétique, à l'aide d'éléments séparés assemblés par un dispositif d'accrochage mâle-femelle ou similaire, qui permet la construction de gaines de longueurs variables, adaptées à l'emploi.

Ce dispositif permet en outre d'adapter aux extrémités d'une même gaine des embouts de montages, de formes et de diamètres variés.

Le procédé s'applique à tous diamètres et longueurs, il peut être utilisé avec ou sans collage, avec ou sans renfort métallique, segment, collier, tore, etc.

Ce procédé permet par modification des éléments, de réaliser des gaines de forme générale conique, tronconique ou autres.

L'application du procédé est très étendue, et concerne principalement : vérins, leviers oscillants, bielles, pistons de presses, mâts télescopiques, et plus généralement, tous appareils à mouvement couissant ou oscillant.

On décrira plus en détail ci-après à titre d'exem-

ple purement indicatif et non limitatif, un mode préféré de réalisation d'une gaine cylindrique suivant le procédé en référence au dessin annexé sur lequel :

La figure 1 montre en coupe des éléments prêts à être assemblés pour constituer une gaine pouvant protéger un axe;

La figure 2 montre l'assemblage de ces éléments;

La figure 3 montre une variante des éléments et de leur assemblage;

La figure 4 est une vue perspective d'une gaine ainsi réalisée par éléments terminée, à chaque extrémité, par une tubulure de montage, avant assemblage et

La figure 5 une vue de cette gaine après assemblage.

Chacun des éléments de la gaine affecte une forme quelconque, ici un élément 1 est approximativement torique et l'autre 2 est un embout cylindrique. Sur un côté chaque élément présente un bourrelet annulaire 3 et sur l'autre côté une gorge 4 conformationnée pour recevoir élastiquement le bourrelet de l'élément voisin (fig. 1 et 2).

Cet assemblage peut aussi être réalisé en formant une rainure latérale 5 sur une face de l'élément pour recevoir à force le bourrelet 6 terminant le bord interne de l'élément voisin (fig. 3).

Des raidisseurs métalliques 7 peuvent être prévus au droit de la rainure 5 pour assurer l'étanchéité élastique de l'assemblage.

Cet assemblage pourrait aussi être réalisé par un engagement à baïonnette, par collerettes ou tout autre moyen connu.

Les éléments, en nombre, forme et disposition quelconques suivant leur distinction, se présentent de la façon indiquée à la figure 4 et, après emmanchement, constituent la gaine (fig. 5) qui ne se distingue plus d'une gaine moulée d'une pièce.

On voit qu'on peut ainsi réaliser des gaines de toutes dimensions et formes suivant le choix des

éléments constitutifs qui sont pourvus sur leurs faces à accoler des moyens de fixation classiques.

#### RÉSUMÉ

1° Procédé de fabrication de gaines extensibles de protection consistant à utiliser des éléments unitaires pourvus sur chacune de leurs faces à accoler de moyens d'assemblage rigides et étanches.

2° Chaque élément, de forme et dimensions variables, présente sur une face un bourrelet et sur l'autre une gorge dans laquelle le bourrelet est engagé à force.

3° Chaque élément est conformé sur une face de manière à pouvoir s'engager élastiquement dans le

moyeu d'assemblage prévu sur la face de l'élément adjacent.

4° Les embouts de montage sont munis du côté de la gaine de moyens similaires d'assemblage.

5° Des renforts métalliques sont prévus sur l'une au moins des faces des éléments.

6° A titre de produits industriels nouveaux, les gaines extensibles de protection constituées par l'assemblage d'éléments unitaires de toutes formes et dimensions et éventuellement d'embouts, à l'aide de moyens de fixation prévus sur leurs faces à accoler, avec ou sans renforcement.

Société anonyme dite : TUOVER

Par procuration :

BLÉTRY

Fig.1.

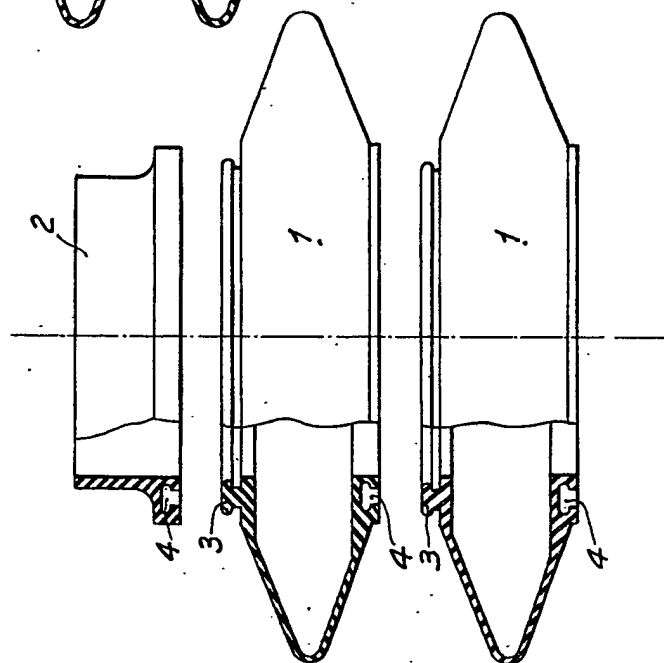


Fig.2.

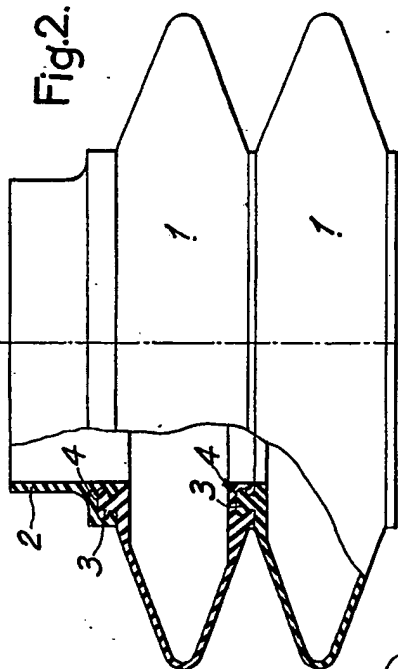


Fig.3.

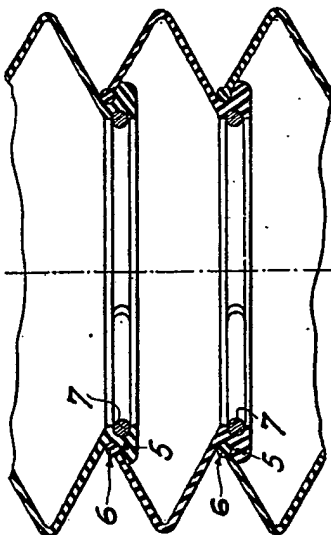


Fig.4.

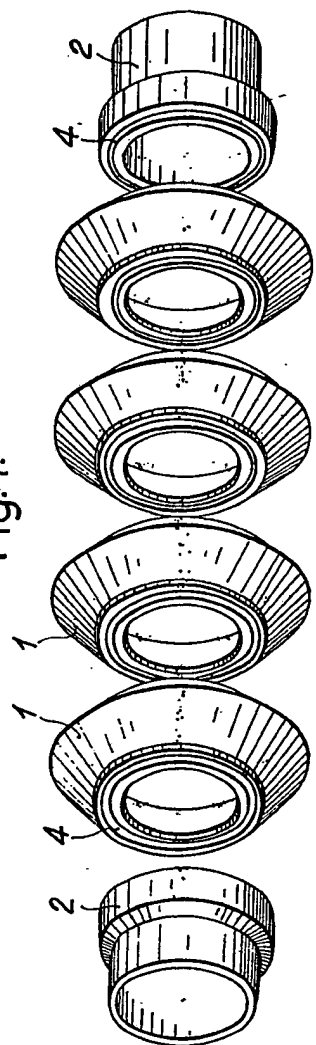


Fig.5.

